

ABSTRAKSI

ANALISIS PENGENDALIAN TINGKAT KERUSAKAN PRODUK PADA PROSES PENGEMASAN JAMU SERBUK "PEGAL LINU" DI PT. JAMU AIR MANCUR SURAKARTA

Dalam penelitian ini penulis mempunyai tujuan yaitu 1. Untuk mengetahui bagaimana pengendalian tingkat kerusakan produk pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" di PT. Jamu Air Mancur Surakarta. 2. Untuk mengetahui implikasi dengan adanya pengendalian tingkat kerusakan produk pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" di PT. Jamu Air Mancur Surakarta.

Penelitian ini merupakan penelitian evaluatif terhadap proses pengemasan produk jamu serbuk "Pegal Linu" dengan kode produksi 11A yang ada di PT. Jamu Air Mancur Surakarta. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer yang berasal dari hasil observasi terhadap tingkat kerusakan produk yang terjadi pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" 11A yang ada di PT. Jamu Air Mancur Surakarta. Selain itu data dalam penelitian ini juga menggunakan data sekunder yang berupa dokumen perusahaan mengenai gambaran umum perusahaan, proses produksi serta referensi yang berasal dari buku-buku literatur yang berkaitan dengan permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini. Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan analisis pengendalian kualitas dengan menggunakan grafik pengendali kualitas (*control chart*) untuk pengendalian produk cacat atau rusak.

Hasil analisa data dalam penelitian ini dapat disimpulkan bahwa : 1. Masih terdapat tingkat kerusakan produk yang berada di luar batas pengendali yang terjadi pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" 11A di PT. Jamu Air Mancur Surakarta. 2. Dengan adanya pengendalian tingkat kerusakan produk yang terjadi pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" 11A di PT. Jamu Air Mancur Surakarta diharapkan dapat menekan tingkat kerugian akibat produk rusak yang terjadi pada proses pengemasan untuk periode berikutnya. Hal ini dapat dibuktikan bahwa tingkat kerusakan produk pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" 11A di PT. Jamu Air Mancur Surakarta dimana batas pengendalian atas untuk produk rusak yang nyata adalah sebesar 5,015, dengan adanya pengendalian tingkat kerusakan produk pada proses pengemasan ini diharapkan akan dapat menekan batas tingkat kerusakan produk menjadi 4,212 pada periode berikutnya.

Dengan adanya penelitian ini penulis dapat memberikan saran : 1. Pihak perusahaan diharapkan mampu mencari penyebab dari adanya tingkat kerusakan yang tidak terkendali tersebut. 2. Perlu adanya diidentifikasikannya penyebab-penyebab tingkat kerusakan produk pada proses pengemasan jamu serbuk "Pegal Linu" 11A di PT. Jamu Air Mancur Surakarta diharapkan pihak perusahaan mampu menekan terjadinya penyebab kerusakan tersebut. 3. Perlunya melakukan pengecekan terhadap mesin pengemas agar dapat meminimalisi terjadinya kerusakan produk akibat *machine error*. 4. Perlunya senantiasa melakukan kalibrasi mesin-mesin produksi yang ada di PT. Jamu Air Mancur Surakarta untuk menekan tingkat kerusakan produk yang ada di PT. Jamu Air Mancur Surakarta. 5. Pihak *quality control* harus memperhatikan pada saat-saat jam-jam rawan, seperti saat mendekati jam istirahat dan pulang agar tidak terjadi kerusakan akibat kelalaian operator.

Kata Kunci : kerusakan produk *Control Chart*, Jamu Serbuk "Pegal Linu".